

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang

Perkembangan industri sekarang ini semakin maju dan tumbuh pesat. Akibatnya muncul persaingan yang ketat karena munculnya industri baru pada bidang yang seragam. Industri harus mampu mendobrak inovasi baru jika ingin unggul dalam persaingan dan memperoleh laba yang maksimal. Suatu perusahaan manufaktur maupun jasa tidak terlepas dari proses operasional maupun budaya kerja dari perusahaan. Budaya kerja dari perusahaan memiliki pengaruh yang tinggi dalam proses kegiatan produksi. Dengan adanya budaya kerja yang baik maka proses produksi akan berjalan dengan efektif dan optimal.

Gaspersz (2000) mengatakan bahwa *Kaizen* adalah istilah dalam bahasa Jepang berarti perbaikan terus-menerus (*continuous improvement*) yang bertujuan untuk melaksanakan perbaikan secara terus-menerus. Pada perusahaan Jepang telah dicoba lima langkah pemeliharaan tempat kerja dengan penerapan 5S bahasa Jepang (*seiri, seiton, seiso, seiketsu, shitsuke*). Pengertian 5S di Indonesia yang berarti ringkas, rapi, resik, rawat, rajin. Salah satu agar proses produksi dapat optimal dan efektif dengan menerapkan budaya 5S. Budaya kerja 5S ini diharapkan mampu meningkatkan sasaran pokok industri yang berupa efisiensi kerja, produktivitas kerja, kualitas kerja, dan juga keselamatan kerja. Lingkungan kerja yang mungkin sebelumnya kurang nyaman bagi pekerja dapat disusun dan

diperbaiki dengan menggunakan konsep 5S ini. Apabila proses kerja berjalan dengan efektif dan optimal, maka akan menghasilkan produk sesuai dengan apa yang diharapkan.

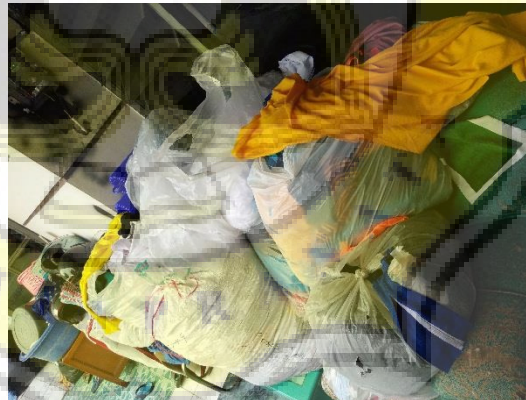
Centro Production merupakan konveksi berskala kecil yang menghasilkan produk berupa kaos oblong, seragam kantor, *jersey basketball*, *jersey football*, dan lain-lain. Centro production ini terletak di tengah pemukiman warga di daerah Selo Mas Semarang. Tempat produksi dari konveksi ini dibagi di 2 rumah produksi yaitu Selo Mas, Brotojoyo, dan Gajah Barat. Rumah produksi 1 terletak di jalan Selo Mas dan berfungsi untuk penyimpanan material yang baru datang, *printing*, *cutting*, dan juga *finishing*. Rumah produksi 2 terletak di jalan Brotojoyo, disini puluhan lembar kain disulap menjadi pakaian sesuai dengan *order* pelanggan. Sementara untuk order kaos dengan sablon, di sub kontrak ke Jl. Gajah Barat yang merupakan penyedia jasa sablon. Centro production memiliki 8 karyawan dan puluhan mesin untuk menunjang kegiatan produksi mereka.

Semua barang yang ada di 2 rumah produksi milik Centro Production tidak terorganisir dengan rapi, padahal sebenarnya kerapian tempat kerja sangat menunjang proses produksi. Berikut adalah beberapa gambar rumah produksi Centro Production untuk menjelaskan kondisinya.



**Gambar 1.1 Spot untuk Desain dan *Printing* yang Sempit dan Kurang Nyaman (rumah produksi 1)**

Gambar 1.1 menunjukkan tempat untuk mendesain pakaian dan printing kertas sublim yang tidak rapi dan kurang nyaman untuk bekerja. Spot ini kecil sehingga menghalangi pergerakan untuk melakukan aktivitas. Desain dan *printing* kertas sublim ini dilakukan sendiri oleh pemilik Centro Production.



**Gambar 1.2 Tumpukan Kain Sisa di Teras Rumah Produksi 1**

Di gambar 1.2 terlihat teras rumah produksi 1 ini tampak begitu banyak bungkus besar yang berisi kain-kain sisa dari produksi. Selain kain sisa produksi, diantara bungkus tersebut juga terdapat barang jadi yang siap dikirim ke pelanggan. Karyawan yang hendak mengambil material tentu saja akan

kerepotan untuk membedakan mana bungkusannya yang berisi material dan mana bungkusannya yang berisi barang jadi.



**Gambar 1.3 Ruang Bahan Baku dan *Finishing***

Pada gambar 1.3 ini menunjukkan beberapa karung berisi material yang baru saja dikirim oleh *supplier* dan gulungan kain yang berantakan. Disini tampak juga 2 orang karyawan yang sedang melakukan aktivitas produksi yaitu *finishing*. Walaupun tampaknya tumpukan material yang berserakan tidak mengganggu aktivitas produksi, namun hal ini cukup menghambat dan mengakibatkan kurangnya efisiensi waktu serta membahayakan pekerja.



**Gambar 1.4 Ruang Tengah Rumah Produksi 1**

Pada gambar 1.4 ini terlihat seorang karyawan sedang melakukan aktivitas produksi yaitu penggambaran pola secara manual. Namun keadaan di sekitar tempat kerja karyawan tersebut sangatlah berantakan dan terlihat bahwa rumah produksi ini kurang terorganisir kerapiannya.



**Gambar 1.5 Penataan Material yang Tidak Rapi di Rumah Produksi**

**2**

Gambar 1.5 ini diambil di rumah produksi 2 (jalan Brotojoyo), disini terlihat bahwa material yang hendak diolah tidak ditata di tempat yang semestinya. Hal ini akan cukup membingungkan karyawan untuk memilah material yang akan digunakan.





**Gambar 1.6 Material Pendukung yang Tidak Terorganisir Dengan Baik (rumah produksi 2)**

Pada gambar 1.6 ini tampak material pendukung berupa benang yang sangat berserakan, hal ini sangat menghambat aktivitas kerja para karyawan. Apabila ditata dengan rapi maka karyawan akan lebih menghemat waktu untuk melakukan proses produksi yang ada.



**Gambar 1.7 Barang Setengah Jadi yang Berantakan**

Gambar 1.7 ini menunjukkan barang setengah jadi berupa kaos oblong yang belum di finishing dan berserakan di lantai. Hal ini sangat tidak enak dipandang

mata dan memungkinkan munculnya masalah baru seperti hilang, kotor, dan sebagainya.



**Gambar 1.8 Mesin Jahit yang Berantakan**

Gambar 8 menunjukkan ruang produksi di rumah produksi 2 dan tampak barang yang tidak semestinya berada di atas mesin jahit.

Setelah melakukan *survey* dan pengambilan foto, maka tampak barang-barang baik material, mesin yang tidak terorganisir dengan baik. Dalam melakukan penyimpanan material pun juga tidak dikelompokkan berdasarkan kategori tertentu. Selain itu juga sangat jelas terlihat banyak barang dan material yang berserakkan di lantai sehingga dapat mengganggu jalannya proses produksi dan menurunkan mutu dari produk tersebut. Masalah lain yang ditemukan dalam *survey* ini adalah barang-barang yang tidak diperlukan dalam proses produksi yang berada di meja produksi. Seperti tas karyawan yang diletakkan di atas mesin jahit, rokok di atas meja kerja sablon, dan juga jemuran di atas meja sablon.

Berdasarkan latar belakang masalah diatas, terlihat bahwa rumah produksi milik Centro Production ini masih kurang tertata rapi dan dapat mengganggu aktivitas produksi. Untuk itu peneliti akan mengadakan penelitian dengan judul

## **“RANCANGAN 5S (*SEIRI, SEITON, SEISO, SEIKETSU, SHITSUKE*) PADA CENTRO PRODUCTION SEMARANG”**

### **1.2 Rumusan Masalah**

Dari latar belakang yang terpapar diatas, maka dapat dirumuskan permasalahan : bagaimana rancangan 5S pada Centro Production Semarang?

### **1.3 Tujuan Penelitian**

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengusulkan rancangan 5S pada Centro Production Semarang.

### **1.4 Manfaat Penelitian**

Penelitian ini diharapkan mampu memberikan beberapa manfaat, antara lain :

- a. Bagi Centro Production Semarang : hasil penelitian ini diharapkan bisa memberikan kontribusi bagi Centro Production Semarang untuk menjadikan budaya dan lingkungan kerja yang tertata rapi dan bersih sehingga dapat meningkatkan efektifitas serta mengoptimalkan proses produksi.
- b. Bagi peneliti : dapat memberikan tambahan wawasan dan juga pengetahuan yang berkaitan dengan konsep 5S.